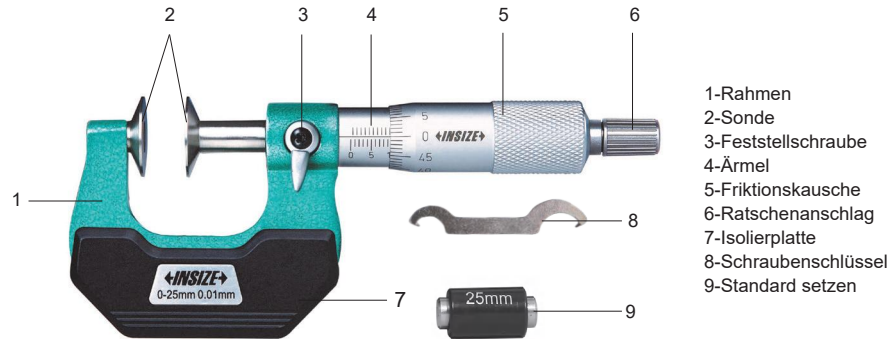


Abstufung: 0.01mm



1. Das Produkt wird zur Messung der Wurzeltangentenlänge von Zahnrädern verwendet. Drehen Ratsche Anschlag einen Kreis, bewegt sich Sonde 0.5 mm.

2. Kalibrierung vor der Messung:

---Reinigen Sie die Messfläche der Sonde und die Messfläche des Einstellstandards mit einem sauberen, weichen Tuch;

---Lösen Sie die Feststellschraube und stellen Sie den Abstand zwischen den beiden Messfühlern so ein, dass er etwas größer ist als das Einstellnormal, setzen Sie das Einstellnormal in die Messschraube ein. Drehen Sie die Kausche, um die Messfläche der Messschraube nahe an die Messfläche des Einstellnormals heranzuführen. Wenn die Messfläche kurz vor der Berührung steht, drehen Sie die Ratsche und lesen Sie ab, nachdem Sie das Quietschen gehört haben.

Vorsicht!:

Bei Scheibenmikrometern von 0-25 mm wird empfohlen, einen 25-mm-Einstellstandard für die Nulleinstellung zu verwenden, wobei der Messpunkt des Scheibentasters so weit wie möglich mit dem Nullpunkt übereinstimmen sollte (der Parallelitätsfehler des Scheibenmikrometers ist größer als der der normalen Bügelmessschraube, und die Inkonsistenz zwischen dem Nullpunkt und der Messposition führt zu einem kumulativen Parallelitätsfehler der Messergebnisse).

Methode der Nullpunktjustierung:

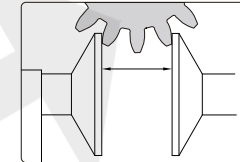
---Führen Sie den Schraubenschlüssel in das kleine Loch der Hülse ein und drehen Sie die Hülse leicht, bis die Nullmarkierung der Reibungskausche mit der Markierung der Hülse übereinstimmt (Abb. 1), um die Kalibrierung abzuschließen.



3. Messung:

---Achten Sie bei der Messung darauf, dass die Messfläche der Messschraube und die Messfläche des Werkstücks sauber sind und kein Grat oder andere Fremdkörper vorhanden sind, die zu Messfehlern führen können.

---Stellen Sie die Größe der Messschraube etwas größer als das zu messende Werkstück ein, legen Sie das gemessene Werkstück in die Messschraube ein, drehen Sie den Ratschenanschlag und lesen Sie ab, wenn Sie das Quietschen hören.



4. Während der Ablesung ist die Sichtlinie senkrecht zur Skala, um Parallaxe zu vermeiden. Die Ablesung ist die Summe von Lauf, Fingerhut, Ergebnisse sind wie folgt:



5. Hinweis:

---Bei der Lagerung sollte zwischen den Messflächen ein Spalt von 0,1 mm bis 1 mm vorhanden sein. Lagern Sie die Messschraube nicht in eingespanntem Zustand.

---Die Bügelmessschraube wurde lange Zeit gelagert, und auf der Spindel befindet sich ein Ölfilm. Wischen Sie den Ölfilm auf der Spindel mit einem staubfreien Tuch ab, wenn Sie sie benutzen.